

分析条件

ルツボ	高温タイプ (P/N 782-720)
フラックス	[試料容器] ピン試料：ニッケルバスケット (P/N 502-344) 粉末/チップ試料：ニッケルカプセル (P/N 502-822) に試料とニッケルフラックス (P/N 501-598) 0.4g を入れる [るつぼに予め入れておく] グラファイトパウダー (P/N 501-073) 0.05 g
試料量	0.1~0.15 g
試料前処理	ピン試料 チタン：化学研磨またはやすり研磨→アセトン洗浄→乾燥 それ以外の高融点金属：やすり研磨→アセトン洗浄→乾燥 チップ試料 アセトン洗浄→乾燥 粉末 なし
一般パラメータ 試料の投入 アナリシスデレイ 元素パラメータ インテグレーションデレイ ベースライン開始 コンパレータの使用 積分時間 エンドラインの使用 終了ベースライン 炉パラメータ 炉制御モード アウトガス サイクル 電力モード 時間 電力 分析炉の設定 電力モード 電力	自動試料投下 50 秒 酸素：0 秒 窒素：10 秒 2 秒 いいえ 酸素：35 秒 窒素：65 秒 はい 2 秒 電力 2 一定 20 秒 5500 W 一定 4750 W

* 炉出力、積分時間は装置によって微調整が必要な場合があります。

分析例 ピン試料 (502-888 チタン標準試料 O:0.354% 502-879 チタン標準試料 N:0.014%で標準化)

Name	Mass (g)	Oxygen %	Nitrogen %	Name	Mass (g)	Oxygen %	Nitrogen %
502-880	0.1114	0.108	0.0023	Molybdenum Rod	0.1038	0.0113	<0.0005
Titanium Pin	0.1160	0.111	0.0024		0.1038	0.0121	<0.0005
O: 0.110 ± 0.004 %	0.1178	0.110	0.0025		0.1068	0.0121	<0.0005
N: 0.002 ± 0.001 %	0.1177	0.109	0.0024		0.1050	0.0115	<0.0005
	0.1140	0.109	0.0024		0.1128	0.0118	<0.0005
	Avg =	0.109	0.0024		Avg =	0.0117	<0.0005
	s =	0.001	0.0001		s =	0.0003	-
502-890	0.1019	0.140	0.0020	Tantalum Sheet	0.1236	0.0024	<0.0005
Zirconium Pin	0.1194	0.139	0.0019		0.1031	0.0028	<0.0005
O: 0.141 ± 0.005 %	0.1220	0.140	0.0022		0.1071	0.0021	<0.0005
N: 0.0020 ± 0.0003 %	0.1167	0.140	0.0021		0.1140	0.0026	<0.0005
	0.1209	0.140	0.0021		0.1076	0.0030	<0.0005
	Avg =	0.140	0.0021		Avg =	0.0026	<0.0005
	s =	0.0004	0.0001		s =	0.0004	-

分析例 粉末/チップ試料 (502-888 チタン標準試料 O:0.354% 502-879 チタン標準試料 N:0.014%で標準化)

Name	Mass (g)	Oxygen %	Nitrogen %	Name	Mass (g)	Oxygen %	Nitrogen %
NIST 360b	0.1168	0.151	0.0046	Tungsten Chips	0.1145	0.0326	<0.0005
Zirconium Alloy Chips	0.1177	0.150	0.0038		0.1158	0.0316	<0.0005
	0.1177	0.150	0.0036		0.1157	0.0352	<0.0005
	0.1154	0.149	0.0045		0.1137	0.0332	<0.0005
	0.1140	0.145	0.0048		0.1081	0.0359	<0.0005
	Avg =	0.149	0.0043		Avg =	0.0337	<0.0005
	s =	0.002	0.0005		s =	0.0018	-
Titanium Alloy Powder	0.1047	0.163	0.0286	Tantalum Powder	0.1146	0.172	0.0252
	0.1131	0.163	0.0286		0.1168	0.175	0.0246
	0.1193	0.164	0.0288		0.1191	0.176	0.0249
	0.1173	0.162	0.0304		0.1112	0.175	0.0251
	0.1124	0.161	0.0297		0.1140	0.173	0.0257
	Avg =	0.163	0.0292		Avg =	0.174	0.0251
	s =	0.001	0.0008		s =	0.001	0.0004